

65, rue Floralia 13008, MARSEILLE
Fax : 0491 72 50 63 Mail : technic@symphyse.com

AVANTÉ PELLETS



CONSEILS TECHNIQUES

Fabrication ISO 9001, **CE0197**

Version : 51208

Avanté Press Ceramic se compose de:

Lingotins Translucent, destinés à être pressés et maquillés. Ils sont disponibles dans :
4 teintes d'incisals E 11; E12 ; E13; E14,
2 teintes Chromatiques E15 = (A) translucide, E16 = (B) translucide.
1 teinte Neutral, translucide incolore pour Inlays occlusaux.

Lingotins Dentine, destinés à être pressés sur armatures métalliques pré opaquées, puis stratifiés. Ces derniers sont disponibles dans les 16 teintes dentine Lumin Vacuum, plus 5 teintes claires : A-00, A-0, B-00, B-0, et SB, (spécial blanchiment)

Pensez à ajouter une tige de préhension qui assurera le maintien de la chape ou le bridge métallique dans le revêtement pendant la pressée.

Les Lingotins Avanté ont été conçus pour être utilisés dans le four Autopress, ou dans tout autre four prévu pour presser de la céramique.

Dans le four Autopress vous utiliserez le Mode Pressé, (programmes modifiables numéros 01 à 20).

Pour les autres fours veuillez vous référer à la documentation technique de votre matériel.

La céramique Avanté Press présente une résistance à la flexion adaptée à la fabrication de facettes et d'inlays.

Elle est facile à démouler du revêtement et sa structure micro-cristalline améliore l'aspect esthétique et l'effet de profondeur.

MODELAGES DES CIRES

Utilisez des cires de modelage qui ne contiennent pas d'opacifiant, et peu colorées, ne laissant pas de résidu après le préchauffage.

Les restaurations destinées à être uniquement maquillées seront modelées à leur forme anatomique finale.

Les restaurations destinées à être stratifiées, seront soit modelées à la forme de la dentine, soit meulées après pressée pour prévoir la place de l'incisal.

Pour travailler confortablement gardez 0,6 mm d'épaisseur, moins notamment pour les facettes si vous maîtrisez bien la technique.

Pensez à siliconer ou vaseliner les bases et bagues plastiques pour faciliter le démoulage.

TIGES DE COULÉE

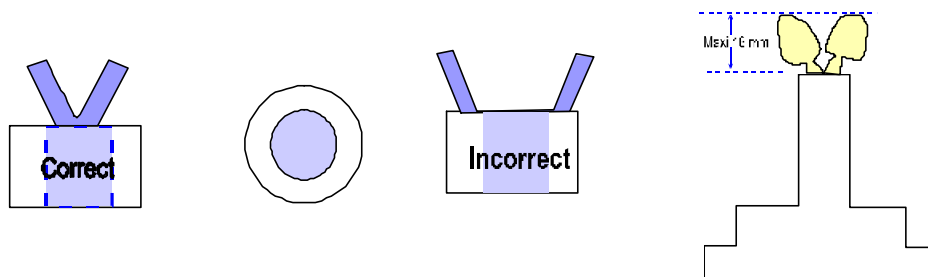
Utiliser des tiges de \varnothing 4 mm, créez des congés au niveau de la connexion pour ne pas former d'angle avec la pièce. Utiliser des tiges assez courtes 3-4 mm de longueur, en prenant soin d'aligner autant que possible les bords cervicaux de toutes les pièces, de telle sorte que l'ensemble tige plus pièce ne soit pas supérieur à 16 mm.

PESÉE DE LA CIRE:

Dans le cas de pressé sur métal peser avant et après la dépose de la cire sur l'armature.

Poids de cire avec les tiges	Nombre de lingotins
< à 0,5 g	1 Lingotin
> à 0,5 et jusqu'à 1 g	2 Lingotins
> à 1 et jusqu'à 1,5 g	3 Lingotins



Fixer les tiges de manière à former un angle de 30° par rapport à l'axe central. Maintenir un espace d'au moins 3 mm entre les pièces, et 6 mm des parois.



Coller la bande de papier au diamètre désirée, pour former un cylindre de 100, 200g ou 250g. Aligner parfaitement les tracés de manière à obtenir une forme parfaitement cylindrique. Emboîter le cylindre sur la base. **Il est très important que les cylindres soient parfaitement parallèles. un papier mal ajusté, ou mal collé provoque des craquelures dans le revêtement, ou interdit le positionnement correct du cylindre dans le four.** Placer la bague stabilisatrice (la plus fine) au sommet du cylindre.

MISE EN REVETEMENT Avec UNIVEST J/P:

Ratio : le total liquide + H₂O doit toujours être égal à 27-28 pour 100g

	100 g		200 g		250 g	
	Liquide	Eau Distillée	Liquide	Eau Distillée	Liquide	Eau Distillée
Inlays 	18 ml	9 à 10 ml	36 ml	18 à 20 ml	45 ml	24 ml
Couronnes 	22 ml	5 à 6 ml	42 ml	10 à 12 ml	55	13 ml

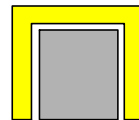
Malaxer sous vide 1 minute.

Remplir les cylindres, retirer immédiatement la bague stabilisatrice et remplacez-la par la bague de mise à niveau (entonnoir vers le haut), que vous mettez en place dans le revêtement encore fluide et sous l'effet du vibreur.

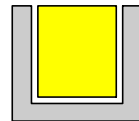
Laisser durcir, cylindre de 100g 15 Min. 200 et 250g 20 Min., ne retirer le papier qu'à la fin de ce temps, retirez la bague de mise à niveau, en cassant l'excès de revêtement. Surfacier légèrement la surface de la cassure de manière à ce que le cylindre pose parfaitement à plat. Vérifier qu'il s'emboîte bien dans le logement du socle du four à céramique.

MODIFICATION DE L'EXPANSION :

Pour donner de l'aisance à une Facette augmenter l'expansion remplacer une partie de l'eau distillée par du liquide.



Pour donner de l'aisance à un Inlay remplacer une partie de liquide par de l'eau distillée. Ne pas descendre au dessous de 17 cc/100g.



DANS UN FOUR DE CHAUFFE :

Déglacer toute la surface du cylindre avec un tampon abrasif (Scotch Brite). enfourner directement cône vers le bas, dans le four chaud à 850°C. Le cylindre doit être mouillé au moment de la mise au four, si il est sec trempez le dans l'eau pendant 10 min.

Poser les cylindres **sur des cales** afin que les bases soient aérées et espacées de 1 cm. Refermer le four laisser la température remonter à **900°C**, maintenir **1h 15 h** pour un **100g** et **1h 30** pour **200 & 250g**, ajouter **10 minutes** par cylindre dans le four.

Ne réduisez pas ces temps ils sont nécessaires au bon dégazage des Cylindres.

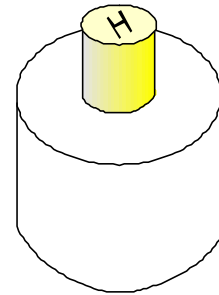
Enfourner les pistons de pressée, usage unique, posés dans un logement du plateau support. Évitez d'enfourner des cylindres métalliques ou de composants métalliques dans le four de préchauffe en même temps que les cylindres destinés à la céramique pressée pour limiter tout risque de pollution des moules.

15 minutes avant la fin retourner le cylindre cône vers le haut, pour évacuer les gaz légers.

NE PAS PRECHAUFFER LES LINGOTINS Le cycle de pressée suffit à leur donner la bonne consistance pour la pressée

Lorsque le temps de préchauffage est écoulé: Lancer le programme choisi dans le four Autopress.

Mettre le ou les Lingotins dans le conduit de pressée, mettre le poussoir, en place, remettre dans le four de préchauffe, lancer le programme de pressée choisi, lorsque le four de pressée sonne, amener et placer le cylindre dans l'Autopress, appuyez sur **Start** pour démarrer le programme.



Compenser le temps de transfert entre le four de chauffe et le four de pressé :

Essayez la manoeuvre à froid, pour évaluer le temps, si vous mettez moins d'une minute ne changez rien.

Si vous mettez plus d'une minute, par exemple 1'30" pour des cylindres de 200 & 250g ajoutez ce temps (arrondir à 2 ') à **H1** dans le programme.

Pour les cylindres de 100g qui refroidissent plus vite ajoutez le double du temps soit 3' (au H1 dans le Programme 06).

LES POUSSOIRS SONT A USAGE UNIQUE

LE PROTOCOLE DE PRESSÉE

Dans le Four Autopress,

Réglez le détendeur de pression sur 65 PSI / 450 HPa./ 4,4Kg (facettes, 51 PSI /350Hpa/3,4Kg pour des inlays).

Sélectionner les programmes 06 pour cylindres 100g ou 07 pour cylindres 200g ou 08 pour cylindres 250g , et lancer en appuyant sur **Start**. Le four chauffe ou refroidi pour atteindre la température T1

Lorsque le four sonne et s'ouvre mettre en place le cylindre chaud et appuyer à nouveau sur **Start** Le programme démarre automatiquement.

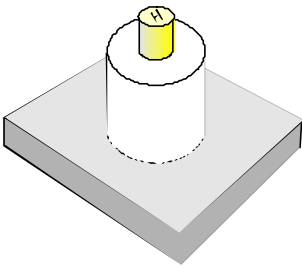
Programme	Cylindre	T° Départ T1	T° Arrivée T2	Vitesse de chauffe	H1	H2
06	100g, 1 lingotin Avt	0800	0980	150	15:00	15:00
07	200g, 2 lingotins Avt	0800	0995	150	18:00	18:00
08	250g, 3 lingotins Avt	0800	0995	150	22:00	22:00

Attention le cylindre de 250g nécessite la mise en place d'une base spéciale plus basse dans le four Autopress

Les temps de pressée peuvent être modifiés en fonction de la pièce à presser. Pour les pièces fines et les pièces de formes tourmentées tel qu'un MOD, augmentez plutôt temps de pressée.

N'augmenter la température que très progressivement et seulement si vous observez des manques, mais gardez à l'esprit qu'un matériau pâteux se presse mieux qu'un matériau fluide.

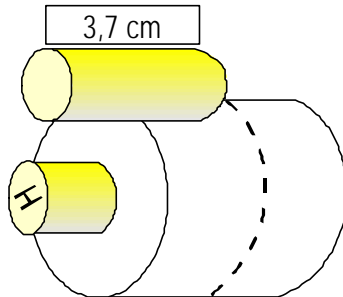
Le four Autopress permet d'enregistrer jusqu'à 20 programmes différents de pressée.



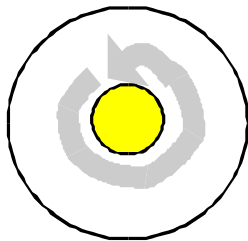
REFROIDISSEMENT

Dès que la pressée est terminée, placer le cylindre sur une plaque épaisse de métal si vous voulez accélérer le refroidissement.

DÉMOULAGE



Lorsque tout est parfaitement froid. Tracer la position des pièces en utilisant pour repère un piston de pressée, découper la partie basse du revêtement avec un disque, ou une scie puis



Dégager les pièces par sablage avec des **billes de verres, 50 microns**, sous 4 bars de pression. en tournant autour du culot de céramique Réduire à 2 bars pour sabler les intrados..

Dans les autres fours de pressée :

Tous les Lingotins Avanté se pressent à la même température environ à 980-995°C selon calibrage.

Retourner le cylindre, mettre le ou les Lingotins dans le conduit de coulée, mettre le poussoir, en place, remettre au four de préchauffe jusqu'à ce que la température initiale soit récupérée.

Enfourner dans le four de pressée, démarrez à 700-800°C montez sous vide à 980-995°C

Pour un cylindre de 100g montez à 45°C x minute, stabilisez 12 minutes et pressez 15 minutes

Pour un cylindre de 200g montez à 30°C x minute, stabilisez 15 minutes et pressez 18 minutes

Pour un cylindre de 250g montez à 30°C x minute, stabilisez 18 minutes et pressez 22 minutes

Si votre four ne permet pas ces réglages veuillez nous contacter pour que nous vous aidions à établir votre programme.

VÉRIFIER LA QUALITÉ DE LA PRESSÉE:

Comme pour les coulées des métaux les zones épaisses peuvent être poreuses en surface si vous pressez à une température trop haute, et vous pouvez observer des manques si vous pressez à une température trop basse ou avec trop peu de pression.

MISE EN PLACE :

Vérifier au microscope qu'il n'y ait pas de bulle ou de défaut à l'intrados de votre pièce, avant la mise en place sur le die.

Couper la tige de coulée avec un disque diamanté. Eliminer les excès par meulage.

Si la zone incisale doit être découpée, vous pouvez retirer 1/3 de l'épaisseur totale de la restauration.

TECHNIQUES DE STRATIFICATION

Correspondances Lingotins Avanté et Incisals Avanté :

Dentine / Body	Incisal Opal
A-00	Opal White
A-0	Opal White
A-1	Opal Neutral
A-2	Opal Light
A-3	Opal Clear
A-3,5	Opal Light
A-4	Opal Grey
B-00	Opal White
B-0	Opal White
B-1	Opal White
B-2	Opal Neutral
B-3	Opal Light
B-4	Opal Grey
C-1	Opal Grey
C-2	Opal Grey
C-3	Opal Dark Grey
C-4	Opal Dark Grey
D-2	Opal Grey
D-3	Opal Grey
D-4	Opal Grey
SB	Opal White

La technique la plus élémentaire consiste à presser l'ensemble de la couronne et de tailler avec une meule diamantée l'espace nécessaire à la couche d'incisal., Mouillez régulièrement pour ne pas chauffer.

L'autre technique plus académique consiste à réduire la cire à la forme d'une dentine, ou tout simplement d'une chape avant la pressée, Nous recommandons alors des épaisseurs > 0,6 mm.

Une ligne complète de poudres Avanté à basse abrasion et haute résistance mécanique compatibles avec les Lingotins Avanté est disponible. Avanté qui cuit à moins de 870°C, présente des propriétés mécaniques élevées et donc ne fragilise pas la restauration quelle que soit l'épaisseur utilisée.

TECHNIQUES DE MAQUILLAGE /INFILTRATION :

Dans les cas de dyschromies marquées les facettes pressées peuvent encore être opacifiées par l'application fine d'opaque en pâte basse fusion qui peut être cuite à 900°C avec 2' de stabilisation. Recouvrir ensuite de dentine et d'incisal.

Technique Hybride :

Dans les cas d'onlays les limites de préparation se situent souvent dans une zone de teinte amérodentinaire.

Dans ce cas choisir des lingotins **E 15** pour des teintes A et D, et **E 16** pour des teintes B et C, qui assureront la continuité optique de cette zone. Compléter éventuellement par un maquillage interne, puis modeler dentine et émail, ou émail seul...

TEINTES	Lingotin
A-1	E 11
A-2	E 12
A-3	E 12
A-3,5	E 12
A-4	E 14
B-1	E 11
B-2	E 11
B-3	E 13
B-4	E 13
C-1	E 14
C-2	E 14
C-3	E 14
C-4	E 14
D-2	E 14
D-3	E 14
D-4	E 14
Chroma A & D	E 15
Chroma B & C	E 16
Translucide	NEUTRAL

Les lingotins transparents **NEUTRAL** sont utilisés dans les cas où les marges doivent être transparentes, inlays occlusaux par exemple.

MAQUILLAGE

Sélectionner et appliquer les Artistains LFS en fonction de la couleur recherchée. (Voir palette de couleur Page 8)

Utiliser les Chroma A, B, C, et D pour les teintes A, B, C, et D, les chroma 1, 2, et 3 sont renforcés, 1= A et D + saturé, 2 = B+, 3= C+ . Préférer des couleurs intenses en fines couches. Cuire, recouvrir de l'Universal Glaze et recuire.

Cuire et glacer à 860°C avec 1 min . de stabilisation en atmosphère.

Ne jamais cuire au-delà de 900°C pour éviter les risques de déformations.

Nous assurons une assistance technique permanente
Contacter votre représentant local Henry Shein France ou par mail
technic@symphyse.com

ARTISTAIN'S LFS COLOR PALETTE



HUES PRIMARY



Pink Yellow Blue

HUES SECONDARY



Yellow-Orange Orange Dark Orange

CUSTOM SECONDARY



Green Violet A

TERTIARY



Red-Brown Grey-Brown Dark Brown

CHROMAS



C B D

VALUES



Black Blue-Grey Grey

CUSTOM CHROMA



1 2 3



White Cream Complex Grey